

## GIÁC SƠ ĐỒ TỪNG SIZE ĐỂ KIỂM TRA ĐỊNH MỨC CHUẨN

### \*\*\* GỒM CÁC BƯỚC SAU

- I. Xem TLKT để nhận biết mã hàng có mấy chi tiết ren
- II. Nhập số chi tiết vào " Bảng thống kê mã hàng mới có chi tiết ren"
- III. Giác sơ đồ định mức cho từng size

### \*ÁP DỤNG ĐỐI VỚI HÀNG AMPHI, SHINYOUNG, GLOBAL, TAIWAN, WACOAL EUROPE

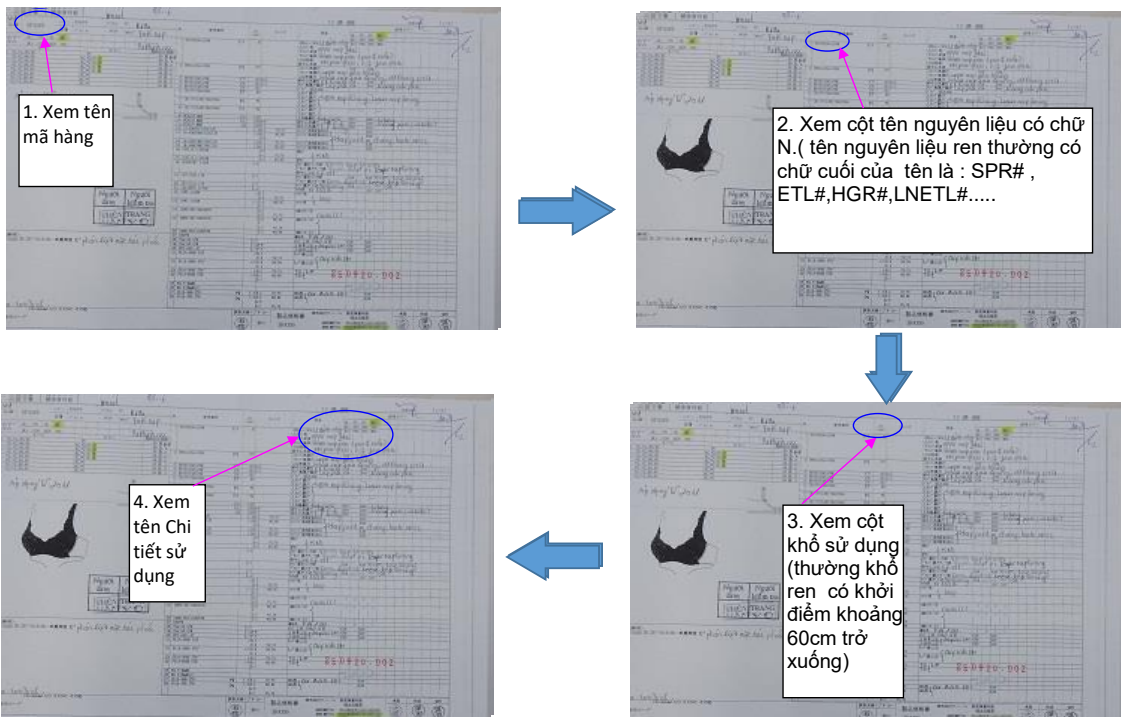
- IV. Tính định mức giác thực tế
- V. So sánh định mức giác thực tế so với định mức chuẩn

#### THỰC HIỆN:

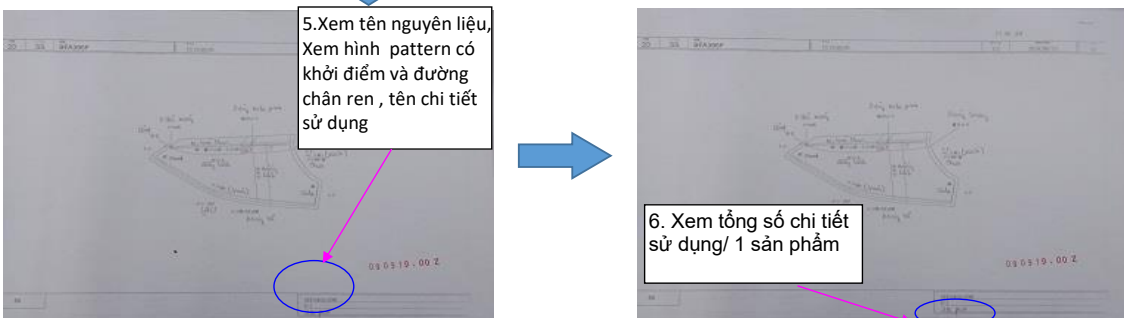
#### I. Xem TLKT để nhận biết mã hàng có mấy chi tiết ren

- Xem tờ quy cách đầu kết hợp với tờ pattern ( xem theo thứ tự từ 1-->6 ) để nhận biết được số chi tiết và số □ miếng sử dụng .

#### 1. Tờ quy cách



#### 2. Tờ P/L sheet (pattern)



## II. Nhập số chi tiết vào " Bảng thống kê các chi tiết ren đơn/ đôi theo mã hàng" theo đường dẫn sau:

### Z\Cutting\BẢNG THỐNG KÊ CÁC CHI TIẾT REN ĐƠN, ĐÔI THEO MÃ HÀNG

- Nhập mã hàng

- Nhập số chi tiết : chi tiết đôi thì nhập số 2 , chi tiết đơn thì nhập số 1

Có bao nhiêu chi tiết thì nhập bấy nhiêu cột

- Tổng các chi tiết :

Công thức : =sum(cột chi tiết 1, chi tiết 2 , .... , )

BẢNG THỐNG KÊ CÁC CHI TIẾT REN ĐƠN/ĐÔI THEO MÃ HÀNG								
Mã hàng	Tổng số chi tiết /1 sản phẩm	Chi tiết 1	Chi tiết 2	Chi tiết 3	Chi tiết 4	Chi tiết 5	Chi tiết 6	Chi tiết TAB
CZX220	2	2						
JF1826	1	1						
EB3398	3	2	1					
AB4580	2	2						
VB3666	0							
BMI319	2	2						
MIR425	2	2						
CYX182	0							
PF2510	4	2	2					
CAQ130	0							
CAQ141	0							
CAQ570	0							
JF2210	2	2						
CZQ687	0							
MPP495	2	2						
PDA124	2	2						
JF3208	1	1						

## III. Giác sơ đồ định mức cho từng Size

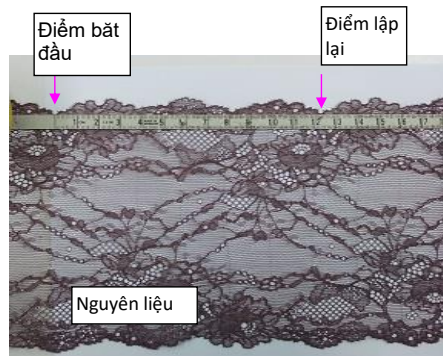
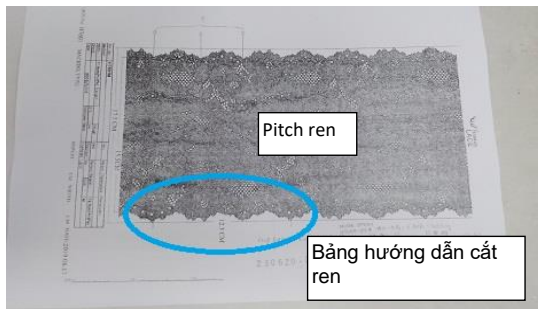
### \*ÁP DỤNG ĐỐI VỚI HÀNG AMPHI, SHINYOUNG, GLOBAL, TAIWAN, WACOAL EUROPE

1. Lấy 1 đoạn ren có pitch ren bằng pitch ren chuẩn theo TLKT

ví dụ : pitch ren chuẩn trong TLKT : 12.3 cm

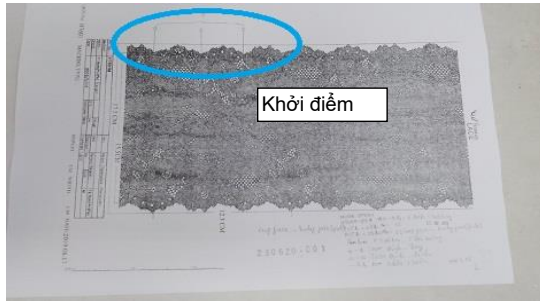
pitch ren thực tế của đoạn ren cần giác sơ đồ : 12.3 cm

- Cách đo : đo từ điểm bắt đầu đến điểm lặp lại



2. Giác sơ đồ để kiểm tra định mức từng Size theo Pitch ren chuẩn trên 1 lớp

\*Dựa vào bảng ren trong TLKT để xác định vị trí khởi điểm được sử dụng và tiến hành giác sơ đồ

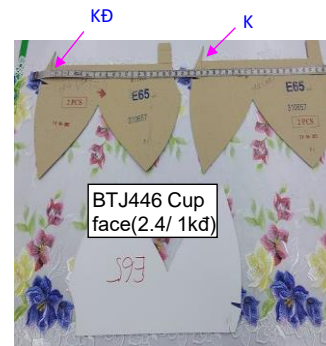
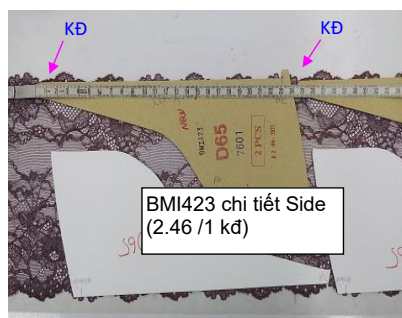
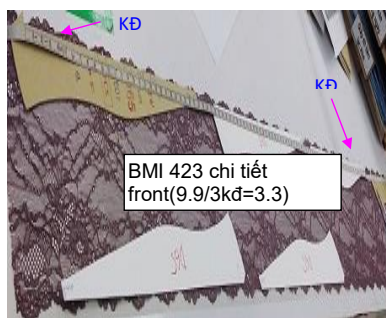


\* Cách GSD ( giác sơ đồ theo từng mã hàng, từng size , từng chi tiết một)

- Kéo 1 lớp ren trải thẳng lên mặt bàn --> đặt pattern vào giác định mức

- Đặt pattern vào vị trí khởi điểm bắt đầu và giác liên tục đến khi lặp lại đó ( khởi điểm bắt đầu )--> dùng thước đo chiều dài qua 2 điểm đó

---> nếu là 1 khởi điểm thì là chiều dài của định mức. Còn từ 2,3..... khởi điểm trở lên thì lấy chiều dài đó chia cho số khởi điểm thì ra được 'định mức



#### IV . TÍNH ĐỊNH MỨC GIÁC THỰC TẾ

1.Công thức: Định mức giác thực tế = Định mức giác từng size cộng lại chia trung bình các size

VD: ĐMC : Cup E : 2.72

E65, E70 : 2.4  
E75,E80,E85 : 3.2 } ĐMTT :2.88

#### 2.So với sản lượng order từng size

Ví dụ : Tổng cup E : 1900 \* ĐMC 2.72 / 10 = 516.8 m

E65 : 600\*2.4= 144 m  
E70 : 670 \* 2.4 = 160.8 m  
E75 : 440 \* 3.2 = 140.8 m  
E80 ; 190\*3.2 = 60.8 m } 506.4 m

#### V. SO SÁNH ĐỊNH MỨC GIÁC THỰC TẾ VỚI ĐỊNH MỨC CHUẨN

1. Nếu nhỏ hơn hoặc bằng định mức chuẩn thì tiến hành cắt bình thường
2. Nếu lớn hơn định mức chuẩn thì liên lạc với khách hàng